

SOLUȚII TEHNOLOGICE



Căruciorul SPIDER: viteză-precizie-robustețe-fiabilitate



Pupitrul de comandă centralizată pentru controlul de la distanță

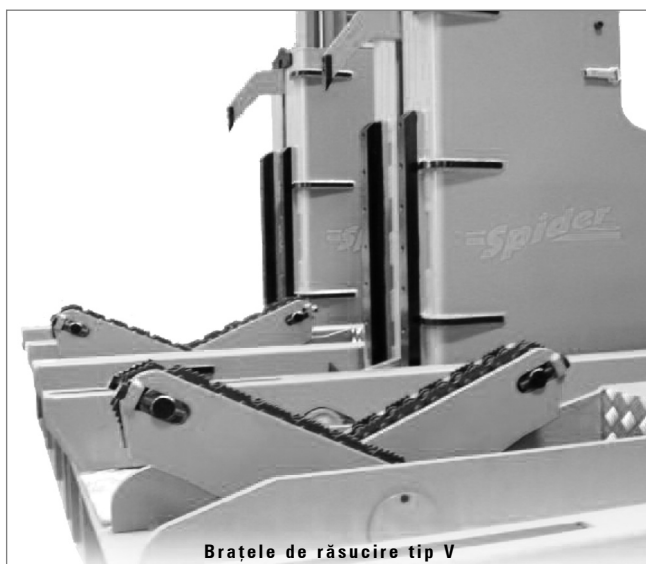


KENOBI SRL – Linii de debitat bușteni BRENTA - calitate și eficiență

Elementul definitoriu pentru succesul și competitivitatea afacerii dvs. este tehnologia de înaltă calitate. Nu contează dacă este vorba despre o fabrică de mare dimensiune, care necesită o linie de debitat de mare capacitate sau de o fabrică cu o linie de capacitate mai mică.

KENOBI SRL vă propune BRENTA, producătorul francez de elită de echipamente pentru procesarea primară a lemnului:

LBL BRENTA CD, fondată cu peste 100 ani în urmă ca producător de utilaje pentru prelucrarea lemnului, are o experiență vastă în debitarea buștenilor. Lbl Brenta CD, membră a grupului puternic și ambițios SEEB GROUP, este singurul producător care execută întreaga linie tehnologică în fabricile proprii, devenind astfel furnizorul de bază al fabricilor, nu numai din domeniul lemnului, dar și din domeniul auto, aeronautic, nuclear, armament, roboți industriali. Liniile de debitat bușteni BRENTA încorporează cele mai noi tehnologii din domeniu și reprezintă un punct de cotitură în ingineria lemnului.



Brațele de răsucire tip V



Căruciorul portbuștean cu blocuri de lucru independente

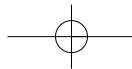
Gama de produse BRENTA include: debitare bușteni cu pânză panglică, debitare cu pânze circulare, unități de sortare și rețezare cherestea, sisteme de cojire a buștenilor. Ferăstrăul este destinat debitării buștenilor de esență tare, exotici sau rășinoase, BRENTA oferind mereu soluții personalizate.

Căruciorul portbuștean Brenta

Căruciorul portbuștean tip SPIDER, de construcție heavy-duty, este cunoscut ca cel mai rapid și fiabil din clasa lui.

Beneficii tehnice care disting cărucioarele executate de BRENTA:

- blocuri de lucru independente sau liniare;
- versiune pneumatică sau hidraulică;
- brațe pentru răsucire buștean simple sau duble (special pentru bușteni grei sau cu un grad mare de deformare);
- brațe tip "flippers" pentru întoarcerea facilă și rapidă a calotelor sau pentru reîncărcarea prismelor pe cărucior după stocare, în vederea retăierii - soluție unică, oferită doar de BRENTA;
- blocurile de lucru acționate simultan cu lanțuri triple sau cu șurub cu bilă (precizie ridicată). Deplasarea transversală a acestora se efectuează pe două coloane cromate Ø 120mm, cu



căruciorul portbuștean cu blocuri de lucru liniare

ungere centralizată a ghidajelor și indicarea nivelului de ulei;

- blocurile de lucru cu o deschidere de la 1060 până la 1460 mm;
- ecartament cale de rulare 1600, 1800, 2000 mm;
- deschidere maximă grife de la 800 până la 1200 mm;
- ungere centralizată a ghidajelor;
- sistemul de absorbire a șocurilor deservește protecția pe parcursul încărcării;
- viteză de la 0-37 m/min;
- puterea motorului de antrenare 30-75 kW asigură viteze de avans în gol de până la 200 m/minut;
- servomotor pentru setarea și controlul poziției blocurilor de lucru cu precizie de +/-0.5mm;
- sistem pantograf pentru protecția cablurilor electrice.

Pupitrul de comandă centralizată pentru controlul de la distanță: pentru optimizarea tăierii, opțional pot fi montate camere video și display-uri suplimentare.

Brațele de răsucire tip V asigură manipularea ușoară a buștenilor: sunt disponibile în versiune unică, dublă sau triplă.

Căruciorul portbuștean cu blocuri de lucru independente: precizia excepțională este asigurată de poziționarea prin șurub cu bilă.

Căruciorul portbuștean cu blocuri de lucru liniare: blocurile de lucru sunt acționate prin lanțuri triple 25,4mm.



Actionarea și controlul căruciorului se face de la pupitrul de comandă cu ajutorul a două joy-stick-uri, iar grosimile dorite și programele de tăiere cu optimizarea ultimei piese se setează prin intermediul unui display cu touch screen și ecran de 260mm, cu care este dotat computerul BRENTA (compatibil cu sistemul de operare WINDOWS).

Computerul cu programe de tăiere, LINEA 2009, se poate utiliza simplu și rapid, oferind posibilitatea de extindere a memoriei până la 2000 programe cu setarea directă de către operator. Setarea și controlul poziției blocurilor de lucru se efectuează printr-un servomotor cu precizie de +/-0.5mm, iar deplasarea blocului de lucru are loc cu viteză variabilă, continuu până la 37m/min.

Opțional:

Sistemul de aliniere automată a bușteanului optimizează tăierea, avantajul major fiind rapiditatea și precizia mult mai accentuată decât în cazul unei decizii luate de un operator uman.

Diametrul bușteanului și profilul acestuia sunt analizate de senzori cu lasere, amplasate în consolă, la partea superioară a bușteanului; astfel, este calculată alinierea optimă a blocurilor de lucru pentru a determina prima tăiere.

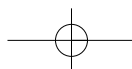
Ferăstrăul panglică vertical BRENTA tip XBE

Câteva caracteristici:

- batiul din fontă de construcție tip heavy-duty;
 - volantele sunt cu profil bombat din fontă special aliată și tratată;
 - dimensiuni volante: Ø1400, 1600, 1800 mm;
 - tensionarea pânzei panglică se efectuează hidraulic.
- Monitorizarea permanentă a valorii întinderii permite menținerea pânzei în limite optime, rezultând o tăiere de calitate și o durată lungă de viață a pânzei;
- motorul electric principal are o putere între 90-160 kW.

Pot fi oferite sisteme cu dublă tăiere (dus-întors) sau ferăstraie panglică tandem - BRENTA fiind primul producător care a lansat acest sistem.

Opțional, pot fi echipate cu sistem de detectare deviere pânză panglică în timpul tăierii sau cu unitate de pretăiere cu pânză circulară, în cazul buștenilor necoșiți.



SOLUȚII TEHNOLOGICE



Grup frezare canturi bușteni CT700

Cherestea deja existentă poate fi instalată în linii de debitare sau în linii tehnologice noi, pentru a rezolva problema evacuării marginilor rezultate la debitare. Canterul transformă marginea lemnului în așchii, în timpul cursei de tăiere a ferăstrăului panglică, astfel capacitatea de tăiere poate crește cu 15-30%.

Capul de lucru este echipat cu cuțite speciale și pânze circulare pentru a obține o suprafață de tăiere perfectă.

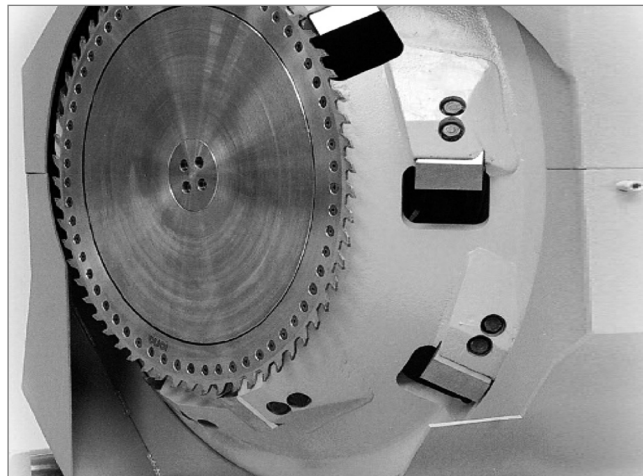
- adâncime maximă de frezare 150 mm;
- putere motor acționare 90-132 kW.

Capul de frezare este comandat de la pupitrul de comandă al căruciorului, iar deplasarea se face pe ghidaje cromate cu viteză variabilă 0-1 m/sec.

Productivitate

Căruciorul portbuștean SPIDER, asociat cu ferăstrăul panglică vertical XBE și canterul CT700, au un randament și o fiabilitate remarcabilă.

În fabricile de cherestea sunt atinse capacități de producție de până la 60-100 mc bușteni lemn tare pe schimb, în funcție de modelul de debitare, echipare și de includerea în fluxul



tehnologic a echipamentelor de cojire a buștenilor sau circulare de tivit și spintecat cu pânze mobile.

BRENTA vă oferă sisteme de mecanizare de toate tipurile: rampe de stocare și alimentare cu buștean, transportoare pentru evacuare cherestea și prisme.

În momentul în care, după o analiză atentă, veți opta pentru achiziționarea unui utilaj de top, cum este BRENTA, veți beneficia de experiența, atitudinea deschisă și atentă la detalii a specialiștilor Kenobi, completată de dorința efectivă a acestora de a avea o contribuție de lungă durată la dezvoltarea afacerii Dvs.

KENOBI SRL
www.lbibrentacd.com
 sau reprezentantul din România
www.kenobi.ro

